Arab Republic of Egypt

EDICT OF GOVERNMENT

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 2925-1 (2007) (Arabic): OPHTHALMIC OPTICS – UNCUT FINISHED SPECTACLE LNSES, Part 1: SPECIFICATIONS FOR SINGLE VISION AND MULTIFOCAL LENSES

BLANK PAGE

BRUTUM FULMEN
IGNORANTIA JURIS NON EXCUSAT
PROTECTED BY COPYRIGHT

المواصفات القياسية المصرية

م ق م ٢٩٢٥-١/٢٠٠٧

ISO 8980-1/2004 ,cor1:2006

بصريات العين – العدسات تامة الصنع وغير المقصوصة

الجزء :الاول

مواصفات العدسات أحادية الرؤية والعدسات متعددة القوى

جمهورية مصر العربية

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

www.pdftron.com PDFSecure Demo

تاريخ الاعتماد :٢٠٠٧/١٠/٩

كل الحقوق محفوظة للهيئة، ما لم يحدد خلاف ذلك، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر.

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٨٤٥٥٢٢-٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م ق م : ٢٠٠٧ /١-٢٩٢٥

ISO 8980-1/2004E

ISO 8980-1/2004 cor1:2006

مقدمة:

م. ق. م ٢٠٠٧ /١-٢٩٢٥الخاصة بـ بصريات العين – العدسات تامة الصنع وغير المقصوصة الجزء : الأول مواصفات العدسات أحادية الرؤية والعدسات متعددة القوى. متماثلة فنيا مع المواصفة الدولية **cor1:2006** ISO 8980-1/2004E

والخاصة بـ بصريات العين – العدسات تامة الصنع وغير المقصوصةالجزء : الأول مواصفات العدسات أحادية الرؤية والعدسات متعددة القوى و تلغى وتحل محل أخر إصدار لها لعام ١٩٩٥ .

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم ٧/٥الخاصة بالبصريات والأجهزة البصرية .

بصريات العين – العدسات تامة الصنع وغير المقصوصة

الجزء : الأول

مواصفات العدسات أحادية الرؤية والعدسات متعددة القوى

مقدمة

تصدر هذه المواصفات القياسية فى خمسة أجزاء هى :
الجزء الأول : مواصفات العدسات أحادية الرؤية والعدسات متعددة القوى (متعددة البؤرة)
الجزء الثانى : مواصفات العدسات متزايدة القوة ٠
الجزء الثالث : مواصفات التفاوت وطرق الاختبار
الجزءالرابع : مواصفات وطرق اختبار الأغشية المضادة للإنعكاس
الجزء الخامس: أدنى متطلبات للعدسات المهيأة ضد التاكل

١- المجال

يحدد هذا الجزء من المواصفة متطلبات الخواص البصرية والهندسية للعدسات تامة الصنع وغير المقصوصة أحادية الرؤية ومتعددة القوى ٠

٢- المراجع المكملة

٢/ ١ المواصفة القياسية الدولية **ISO 13666**

ISO 13666:1998 Ophthalmic optics -- Spectacle lenses -- Vocabulary

٢/ ٢ المواصفة القياسية الدولية ISO 7944

ISO 7944:1998 Optics and optical instruments -- Reference wavelengths

٢/ ٣ المواصفة القياسية الدولية ISO 8598

ISO 8598:1996 Optics and optical instruments -- Focimeters

٢/ ٤ المواصفة القياسية الدولية ISO 8429

ISO 8429:1986 Optics and optical instruments -- Ophthalmology -- Graduated dial scale

ISO 14889:2003 Ophthalmic optics -- Spectacle lenses -- Fundamental requirements for uncut finished lenses

٣- مصطلحات و تعاريف

لأغراض هذه المواصفة تطبق المصطلحات والتعاريف المذكورة فى المواصفة المدرجة ببند المراجع المكملة ٢/١ ويطبق ما يلي :

٣/ ١ فوكومتر ، النقطة البؤرية علي المحور FOA Focimeter

الفوكومتر الذي تكون فيه النقطة البؤرية تبقي علي محوره عندما تقاس العدسة المطلوب اختبارها عند نقطة للعدسة حيث المنشور لا يساوي صفر انظر شكل ١.

:

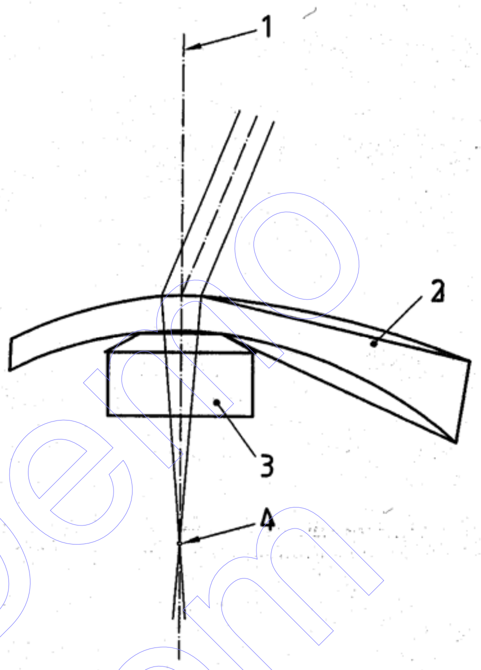
امثلة لهذا التصميم تشمل كل الفوكومترات التي تضبط يدويا وبعض الفوكومترات الاتوماتية.

٣/ ٢ الفوكومتر ، نقطة في ما لا نهاية علي المحور IOA Focimeter

فوكومتر الذي فيه الشعاع المجمع ينطبق مع محور الفوكومتر الذي فيه النقطة البؤرية للفوكومتر تبعد عن محوره عندما تقاس العدسة محل الاختبار عند نقطة للعدسة حيث المنشور لا يساوي صفر انظر شكل (٢).

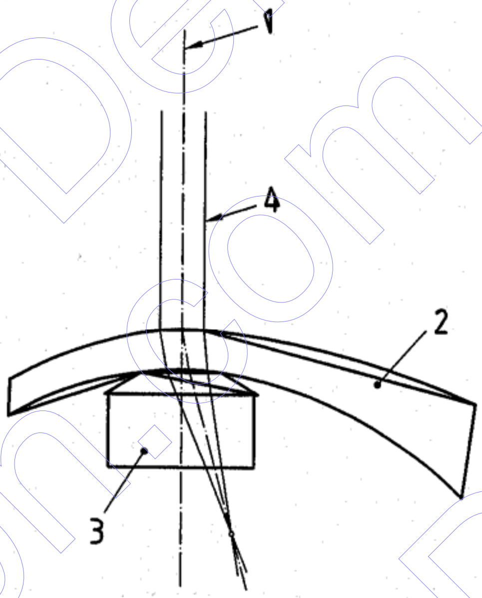
:

بعض الفوكومترات الاوتوماتية تستخدم هذا التصميم.



1- محور بصري للفوكومتر
2- عدسة
3- حامل عدسة للفوكومتر
4- نقطة بؤرية علي المحور البصري

شكل ١ - FOA focimeter



1 - محور بصري للفوكومتر
2- عدسة
3- حامل عدسة للفوكومتر
4- اشعة متوازية علي المحور البصري

شكل ٢ - IOA focimeter

٤- التصنيف

تصنف العدسات تامة الصنع كما يلى :

أ – عدسات تامة الصنع أحادية الرؤية ٠
ب – عدسات تامة الصنع متعددة القوى ٠
حـ- عدسات تامة الصنع متزايدة القوة ٠

٥- المتطلبات

٥/ ١ عام

تطبق التفاوتات عند درجة حرارة (٢٣ ± ٥)ْس

٥/ ٢ متطلبات بصرية

عام

تطبق التفاوتات البصرية عند النقط المرجعية للعدسة ولأحد الأطوال الموجبة المرجعية المحددة فى المواصفة المدرجة ببند المراجع المكملة ٢/٢ ٠(تختلف القوة الظاهرة المؤثرة للعين فى وضع الإرتداء عن القوة المقيسة بالفوكوميتر) ٠

إذا أدخل الصانع تصحيحات لتعويض أى موضع للإرتداء ، تطبق التفاوتات للقيمة المصححة ، وينص الصانع على هذه القيمة المصححة على الغلاف أو فى أى نشرة مصاحبة أنظر بند ٧ ٠

التفاوتات فى قوة العدسات أحادية الرؤية أو العدسات متعددة القوى لجزء المسافة (القوة السطحية الخلفية)

القوة البؤرية

تحدد القوة البؤرية باستخدام فوكوميتر متطابق مع المواصفة المدرجة ببند المراجع المكملة ٣/٢ والطريقة المستخدمة في البند ٢/٦ أو بأى طريقة اخري مكافئة لها٠

التفاوتات فى قوى العدسات

تتطابق عدسات النظارات مع التفاوتات فى القوة لكل من الإتجاه الاساسى A والتفاوتات للقوة الاسطوانية B أنظر جدول ١ ٠

جدول ١ ـ التفاوتات فى قوة العدسات

القيم بالديوبترD

القوة فى الإتجاه الاساسي بأعلى قوة مطلقة	التفاوت فى القوة لكل إتجاه A	التفاوت فى القوة الاسطوانية المطلقة B			
		≥ 0,00 and ≤ 0,75	> 0,75 and ≤ 4,00	> 4,00 and ≤ 6,00	> 6,00
≥ 0,00 and ≤ 3,00	± 0.12	± 0,09	± 0,12	± 0,18	-
> 3,00 and ≤ 6,00	± 0.12	± 0,12	± 0,12	± 0,18	± 0,25
> 6,00 and ≤ 9,00	± 0.12	± 0,12	± 0,18	± 0,18	± 0,25
> 9,00 and ≤ 12,00	± 0.18	± 0,12	± 0,18	± 0,25	± 0,25
> 12,00 and ≤ 20,00	± 0.25	± 0,18	± 0,25	± 0,25	± 0,25
> 20,00	± 0.37	± 0,25	± 0,25	± 0,37	± 0,37

التفاوتات فى إتجاه محور الاسطوانة

تقاس التفاوتات فى إتجاه محور الاسطوانة كما هو موضح فى جدول ٢ باستخدام الطريقة المذكورة فى بند ٣/٦ ٠محاور الاسطوانة توضح كما هو في المراجع المكملة بند ٤/٢

تطبق هذه التفاوتات للعدسات متعددة القوى والعدسات أحادية الرؤية وبإتجاه سبق تحديده ، على سبيل المثال وضع قاعدة المنشور

جدول ٢- التفاوتات فى إتجاه محور الاسطوانة

-

القوة الاسطوانية المطلقة بالديوبترD	≤ , 50	> 0,5 and ≤ 0,75	> 0,75 and ≤ 1,50	> 1,50
التفاوت فى المحور بالدرجات	± 7	± 5	± 3	± 2

التفاوتات فى قوة الإضافة للعدسات متعددة القوى

تقاس التفاوتات فى قوة الإضافة والموضحة فى جدول ٣ باستخدام الطريقة المذكورة فى بند ٥/٦ .

جدول ٣- التفاوتات فى قوة الإضافة للعدسات متعددة القوى

القيم بالديوبتر D

قيمة قوة الإضافة	≤ , 4,00	> 4,00
التفاوت	± 0,12	± 0,18

التفاوتات فى التمركز البصرى والقوة المنشورية

يكون فى المنطقة المحيطة بنقطة التصميم المرجعية بالعدسة نقطة يكون عندها الفرق بين ماهو مذكور ومنشور تقليل السمك أو أيهما والقوة المنشورية المقيسة لايتعدى القيم المعطاة فى جدول ٤ عندما تقاس بإستخدام الطريقة المذكورة ببند٦/٤.

جدول ٤- التفاوتات فى القوة المنشورية

القيم بالديوبترالمنشورى

القوة المنشورية Δ	العدســــــــات		
	أحادية الرؤية mm	متعددة القوة أفقى mm	رأسى mm
≥ 0,00 and ≤ 2,00	$\pm(0,25+0.1\times S_{max})$	$\pm(0,25+0.1\times S_{max})$	$\pm(0,25+0.05\times S_{max})$
> 2,00 and ≤ 10,00	$\pm(0,37+0.1\times S_{max})$	$\pm(0,37+0.1\times S_{max})$	$\pm(0,37+0.05\times S_{max})$
> 10,00	$\pm(0,50+0.1\times S_{max})$	$\pm(0,50+0.1\times S_{max})$	$\pm(0,50+0.05\times S_{max})$
ملحوظة: S_{max} هى قيمة مطلقة للقوة بالديوبتر فى المستوى الأساسى لقوة مطلقة أعلى			

ملحوظة:

20 (+0.5/-2.5)

:

( ) -2D 0.5D+

2 2

, ±= (× , + ,)± , ±= (× , + ,)±

.

التفاوتات فى وضع قاعدة المنشور

يتم تحديد تفاوتات وضع قاعدة أى منشور بالتحقق من أن المكونات الأفقية والرأسية متطابقة مع جدول (٤)٠

للعدسة أحادية الرؤية ذات القوى المنشورية والاستجماتية تتطابق التفاوتات فى الإختلاف بين محور الاسطوانة وإتجاه قاعدة المنشور مع ماجاء فى جدول ٢ ٠

٥/ ٣ التفاوتات الهندسية

التفاوتات فى أبعاد العدسات تامة الصنع

تصنف أبعاد العدسات كما يلى :

أ – الأبعاد الأسمية (d_n) الأبعاد بالمليمترات كما هو معطى من قبل الصانع

ب – الأبعاد الفعالة (d_e) الأبعاد الفعلية بالمليمترات للعدسة

حـ- الأبعاد المستخدمة (d_u) الأبعاد بالمليمترات للمنطقة المستخدمة بصريا

في حالة العدسات الموصفة بالقطر فإن التفاوتات فى البعد تكون كما يلى :

أ – أ بعاد فعالة d_e

$$d_n - 1mm \leq d_e \leq d_n + 2\ mm$$

ب – أبعاد مستخدمة d_u

$$d_u \geq d_n - 2\ mm$$

لاينطبق التفاوت للأبعاد المستخدمة على العدسات ذات الفتحة المختزلة التي لها منحنى حامل ٠

لاتنطبق التفاوتات فى البعد والسمك على بعد وسمك العدسات التى توصف طبيا والتى تخضع لبعد وشكل تركيب إطار النظارة ٠

مثل هذه التفاوتات يتم الإتفاق عليها بين المختص والمورد ٠

التفاوتات فى السمك

يقاس السمك الفعال عند مدي النقطة المرجعية للسطح الأمامى وعموديا على هذا السطح ٠ لايحيد التفاوت عن القيمة الاسمية بأكثر من ± ٠,٣ مم ٠

ربما يحدد السمك الاسمى للعدسة بواسطة الصانع أو بالإتفاق بين الاخصائي والمورد ٠ للعدسات التى توصف طبيا أنظر بند ١/٣/٥ ٠

تفاوتات ابعاد قطعة القراءة للعدسات متعددة القوى

عند استخدام إحدى الطرق الموصفة فى بند ٦/٦ لاتحيد أبعاد كل قطعة قراءة (العرض، العمق ، العمق فى المنتصف) عن القيمة الاسمية بأكثر من ± ٠,٥ مم ٠

إذا بيعت هذه العدسات كازواج فإن أبعاد القطعة الواحدة (العرض ، العمق ، العمق فى المنتصف) يجب ألا تختلف بأكثر من ٠,٧ مم ٠

٦- طرق الاختبار

٦/ ١ عام

العدسة المقيسة بفوكوميتر معاير بأطوال مرجعية (خط e لمصباح الزئبق) ربما تعطي فرق في القوي عندما تقارن بنفس العدسة المقيسة عند نفس النقطة بإستخدام فوكوميتر معاير بالطول الموجي لخط الهيليوم d .

تقبل طرق بديلة للقياس اذا كانت ذات اداء مكافيء لطرق الاختبار المرجعية في هذا الجزء.

٦/ ٢ طريقة قياس الوحدة البؤرية للعدسات احادية الرؤية ولجزء الرؤية البعيدة للعدسات المتعددة القوى

تقاس العدسات وسطحها الخلفي مواجه لحامل الفوكومتر. تمركز العدسة عند النقطة المرجعية البعيدة يجب ان تتفق القوي مع جدول ١.

٦/ ٣ طريقة قياس محور الاسطوانة

عدسات احادية الرؤية

محور الاسطوانة يطبق فقط للعدسات احادية الرؤية بإتجاه محدد علي سبيل المثال اتجاه قاعدة المنشور.

عدسات متعددة القوى

تقاس التفاوتات (إذا كانت مطبقة) ، فيما يتعلق بالإتجاه الأفقى بأحدى الطرق التالية :

أ – في حالة العدسات متعددة القوي ذات قطعة قراءة دائرية، فإن القطعة توضع كما هو موصف فى الطلب.

ب – في حالة قطعة القراءة الغير دائرية متعددة القوي تكون القطعة حسب وضعها.

٦/ ٤ التمركز والقوي المنشورية

تقاس العدسات وسطحها الخلفي مقابل لحامل الفوكوميتر. تمركز العدسة عند النقطة المرجعية يتحقق التمركز والقوة المنشورية طبقا لجدول ٤.

ربما يستخدم جهاز معادل للمنشور ومماثل للقوى المنشورية وبإتجاه عكسي للقاعدة.

٦/ ٥ قياس قوة الإضافة

مواصفات طريقة القياس

توجد طريقتان لقياس قوة الاضافة – قياس السطح الامامي والخلفي – مالم يذكر غير ذلك بواسطة الصانع – إختيار سطح القياس يكون هو السطح الذي به قطعة القراءة.

:

في حالة العدسات اللاكروية تحدد مسافة النقطة المرجعية البعيدة بواسطة الصانع.

:

ربما تحدث إختلافات بين قياسات السطح الخلفي والامامي.

:

قد تحدث إختلافات بين القياسات الناتجة بالفوكوميترات FOA , IOA أنظر البند ٣عند نقط علي العدسة حيث يكون المنشور لا يساوي صفر.

يحدث هذا بسبب ميل مسارات الاشعة خلال العدسة بسبب التأثير المنشوري عند تلك النقطة.

طريقة السطح الامامي لقياس قوة الاضافة

يتم تحديد النقطة D والتى تكون نقطة تماثل للنقطة N بالنسبة للنقطة B أنظر الشكل ٣
اذا لم يكن موضع النقطة N محددا ، تختار نقطة علي مسافة٣٥ أسفل قمة القطعة كنقطة N .
توضع العدسة بحيث يكون السطح الامامي مقابل لمسند عدسة الفوكوميتر وتمركز العدسة عند النقطعة N وتقاس قوة القراءة.

يوضع السطح الامامي مقابل لحامل الفوكوميتر ومركز العدسة عند D أنظر الشكل ٣ وتقاس القوة البعيدة.

تحسب قوة الإضافة كفرق بين القوة للقراءة والقوة للرؤية البعيدة .

القوة للقراءة والقوة للرؤية البعيدة ربما تكون إما القوة المقيسة بإستخدام الأقرب الى الخطوط الرأسية للهدف او القوةالكرية المكافئة.

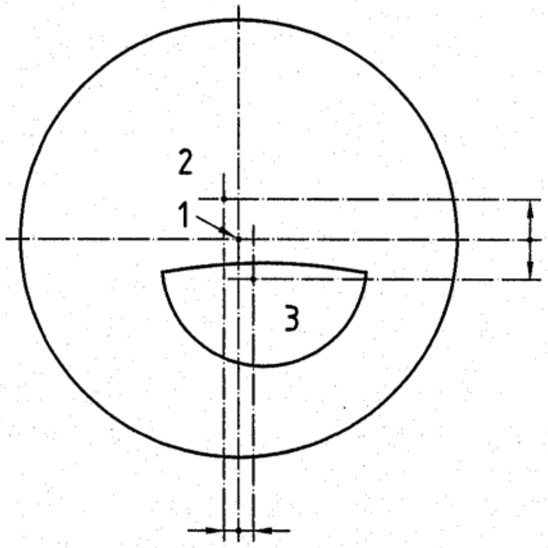
طريقة السطح الخلفي لقياس قوة الاضافة

يتم تحديد النقطة D والتى تكون نقطة تماثل للنقطة N بالنسبة للنقطة B أنظر الشكل ٣.
اذا لم يكن موضع النقطة N محددا ، تختار نقطة علي مسافة ٥مم أسفل قمة قطعةالاختبار كنقطة N .
توضع العدسة بحيث يكون السطح الخلفي مقابل لمسند عدسة الفوكومتر وتمركز العدسة عند القطعة N وتقاس قوة القراءة.

يوضع السطح الخلفي مقابل لمسند الفوكومتر ومركز العدسة عند D أنظر الشكل ٣ وتقاس القوة البعيدة.

تحسب قوة الإضافة كفرق بين قوة القراءة والقوة للرؤيةالبعيدة .

قوة القراءة والقوة للرؤية البعيدة ربما تكون إما قوة مقيسة بإستخدام الأقرب الى الخطوط الرأسية للهدف او القوة الكرية المكافئة.



B-1 النقطة المرجعية البعيدة
D-2 نقطة قياس القوة السطحية البعيدة
N-3 نقطة قياس قوة القراءة

الشكل ٣ ـ قياس قوة الاضافة

٦/ ٦ طريقة قياس أبعاد قطعة القراءة

تقاس أبعاد قطعة القراءة فى المستوى المماسى لمركز القطعة باستخدام شكل الظل فى جهاز قياس بصرى مزود بتدريج قياس مناسب أو بجهاز قياس .

٦/ ٧ المادة وجود السطح

أنظر ملحق (أ) ٠

٧- التعريف بالعدسة

تدون المعلومات بواسطة الصانع على غلاف عدسة النظارة أو فى صورة نشرة مرفقة ويجب أن تتطابق مع البند ٦ من المواصفة المدرجة ببند المراجع المكملة ٥/٢

٨- المرجعية لهذا الجزء من المواصفة

اذا أدعى الصانع أو المورد التوافق مع هذه المواصفة فيجب عليه الاشارة الى هذه المواصفة اما على الغلاف أو على صورة النشرة المرفقة.

ملحق (أ)

المادة وجودة السطح

أ/١ تقييم

فى منطقة قطرها ٣٠ مليمتر ومتمركزة حول النقطة المرجعية وأيضا على كل المساحة لقطعة القراءة إذا لم يزيد قطر قطعة القراءة على ٣٠ مليمتر ، فإن العدسة لايظهر بها أى عيب إما داخليا أو على الأسطح والتى قد تعيق الرؤية ٠

للقطع التى يزيد قطرها على ٣٠ مليمتر فإن مساحة الفحص تتضمن أيضا منطقة قطرها ٣٠ مليمتر متمركزة حول نقطة التصميم المرجعية للقراءة ٠

خارج هذه المنطقة تقبل عيوب سطحية ومواد طفيفة منعزلة أو ايهما ٠

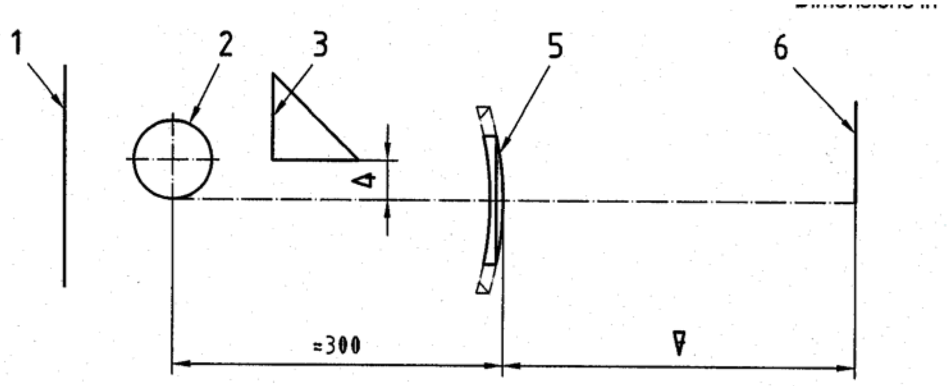
أ/٢ طريقة الاختبار

يجرى فحص العدسة عند فاصل مضىء / مظلم وبدون استعانة من أى مكبرات بصرية ٠ النظام الموصى به موضح فى شكل أ-١ ٠ تفحص العدسة داخل غرفة مضاءة تقريبا بحوالى ٢٠٠ لكس ٠ يستخدم مصدر ٤٠٠ ليومن على الأقل كمصباح فحص ، وعلى سبيل المثال مصباح فلورسنت ١٥ واط أو مصباح بفتيلة تنجستن ٤٠ واط مظلل الخلفية ٠

:

هذه الطريقة شخصية وتتطلب بعض الخبرة ٠

الأبعاد بالمليمتر



1- خلفية مظلمة مصنفرة(١٥٠×٣٦٠)
2- مصدر اضاءة ≤ ٤٠٠ليومن
3- فتحة دائرية متغيرة
4- حاجز معتم قابل للضبط
5- عدسة نظارة قابلة للحركة
6- مستوى عين الملاحظ
7- رؤية واضحة

شكل أ.١- النظام الموصى به لفحص عيوب العدسة بالرؤية المباشرة

:

تضبط الفتحة الدائرية بحيث تحجب العين عن مصدر الإضاءة وتسمح للعدسة أن تضاء ٠

٩- المصطلحات الفنية

عدسات تامة الصنع أحادية القوة... single vision finished lenses
عدسات تامة الصنع متعددة القوى.. multifocal finished lenses
عدسات متدرجة القوة.. progressive power lenses
محاور اسطوانية .... cylindrical axis
موضع للإرتداء... worn position
قوة منشورية .... prismatic prower
بعد فعال.. effective size
بعد مستخدم... usable size
قوة القراءة.. near power
قوة الرؤية البعيدة... distance power

١٠- المراجع

المواصفة القياسية الدولية ISO 8980-1/2004

ISO 8980-1/2004 cor1:2006

Ophthalmic optics-uncut finished spectacle lenses.
Part 1 : Specifications for single – vision and multifocal lenses .

- الجهات التى اشتركت فى وضع هذه المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (٥ /٧) والخاصة بالبصريات والأجهزة البصرية والتى يضم تشكيلها الجهات التالية :

- الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة
- كلية العلوم – جامعة عين شمس
- المركز القومى للبحوث
- المعهد القومى للقياس والمعايرة
- المعهد العالى لتكنولوجيا البصريات
- الشركة العربية العالمية للبصريات
- معهد بحوث أمراض العيون
- الهيئة العامة للرقابة على الصادرات والورادات
- استشاريو اللجان الفنية
- جمعية البصريين

[الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة]

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة، وإعادة تسميتها بالهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج، وفقاً لهذا القرار فإن الهيئة تختص بالآتى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات العلاجية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٣- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٤- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٥- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٦- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٧- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٨- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES: 2925-1/ 2007

ISO 8980-1/2004 ,cor1:2006

OPHTHALMIC OPTICS- UNCUT FINISHED SPECTACLE LENSES

PART :1

SPECIFICATIONS FOR SINGLE-VISION AND MULTIFOCAL LENSES

ICS :11.040.70

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality